

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

PCT/JP03/06889

30.05.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2003年 4月11日

REC'D 18 JUL 2003

WIPO PCT

出 願 番 号
Application Number:

特願2003-108367

[ST.10/C]:

[JP2003-108367]

出 願 人
Applicant(s):

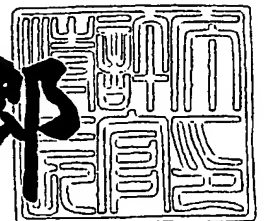
株式会社フコク

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 7月 4日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田 信一郎



出証番号 出証特2003-3053144

【書類名】 特許願

【整理番号】 K030073

【提出日】 平成15年 4月11日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 F16F 15/10

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地 株式会社フコク内

 【氏名】 渡辺 英昭

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地 株式会社フコク内

 【氏名】 大木 和己

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地 株式会社フコク内

 【氏名】 吉田 隆

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地 株式会社フコク内

 【氏名】 磯野 正和

【特許出願人】

 【識別番号】 000136354

 【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地

 【氏名又は名称】 株式会社フコク

【代理人】

 【識別番号】 100060025

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 北村 欣一

 【電話番号】 03-3503-7811

【選任した代理人】

 【識別番号】 100099287

 【弁理士】

【氏名又は名称】 吉岡 正志

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2002-159192

【出願日】 平成14年 5月31日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012449

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0108839

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書
【発明の名称】 トーショナルダンパブーリ
【特許請求の範囲】

【請求項 1】 内燃機関の回転軸に固定するハブと、前記ハブの径方向外方に同軸状に配置され、ブーリ溝を外周部に有すると共に所定の慣性質量を有する断面略矩形の環状ブーリ本体と、前記ハブの外周面と前記ブーリ本体の内周面との間に介在させる弾性体とを備えたトーショナルダンパブーリにおいて、

前記ブーリ本体は、その軸方向に開口する凹部を有し、外周部にブーリ溝を有する断面略 U 字状の環状の枠体と、前記凹部に固定した環状の慣性質量体とから構成したことを特徴とするトーショナルダンパブーリ。

【請求項 2】 前記慣性質量体は、複数枚の円環板を重ね合わせて結合してなることを特徴とする請求項 1 のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 3】 前記円環板の面に切曲げ片を周方向に間隔を開けて形成し、複数枚の円環板を切曲げ片が重なるようにして重ね合わせて押圧することにより、前記複数枚の円環板を結合したことを特徴とする請求項 2 のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 4】 前記円環板の一方の面から他方の面に突き出したダボを前記円環板の周方向に間隔を開けて形成し、複数枚の円環板をダボを周方向にずらせるようにして重ね合わせて押圧することにより、前記複数枚の円環板を結合したことを特徴とする請求項 2 のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 5】 前記ダボの凸部を凹部をよりも狭く形成することを特徴とする請求項 4 のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 6】 前記円環板は、複数の円弧状リング片を円環状に連結してなることを特徴とする請求項 2 ～ 5 のいずれかの項のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 7】 前記リング片の一端に膨出片を他端に該膨出片と嵌り合う穴を形成し、複数のリング片を円環状に配置して隣り合う一方のリング片の膨出片を他方のリング片の穴に締まりばめすることにより、複数のリング片を円環状に連結したことを特徴とする請求項 6 のトーショナルダンパブーリ。

【請求項 8】 前記リング片の膨出片の基部の少なくとも一方に凹部を、前

記穴の開口端の対応する側に該凹部と嵌り合う突部を形成したことを特徴とする請求項7のトーショナルダンパブリー。

【請求項9】 前記慣性質量体は、前記ブリー本体の凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部内に圧入することによって固定したことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【請求項10】 前記慣性質量体は、前記ブリー本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することによって固定したことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【請求項11】 前記慣性質量体は、前記ブリー本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する第1の円環板と、前記凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する第2の円環板とを備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することによって固定したことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【請求項12】 前記慣性質量体を前記ブリーの凹部にボルトを含む締結手段で固定したことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【請求項13】 前記ハブの外周部と前記ブリー本体の凹部を画成する内周壁の幅方向の同一箇所径方向外方または内方の凸部を設けたことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【請求項14】 前記ブリー本体の凹部を画成する内周壁と外周壁とを繋ぐ壁部を省略して、前記凹部を軸方向両側に開口した貫通穴に形成すると共に、前記内周壁と外周壁とに圧接する内径および外径を有する円環板を少なくとも1枚以上配置するようにして、複数枚の円環板を重ね合わせて結合することによって前記慣性質量体を形成し、前記慣性質量体を前記貫通穴内に圧入したことを特徴とする請求項2～8のいずれかの項のトーショナルダンパブリー。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、自動車のエンジン等の内燃機関の回転軸に取付けられるトーショナルダンパプーリに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

内燃機関のクランク軸からラジエターファン等をベルト駆動する動力をとるプーリは、クランク軸の戻り振動を吸収するために、弾性体を組み込ませると共に、プーリ本体に慣性質量をもたせたトーショナルダンパに形成されている。

【0003】

トーショナルダンパプーリは、図11に示すように、内燃機関のクランク軸1に固定するハブ2と、ハブ2の径方向外方に同軸状に配置した環状のプーリ本体3と、ハブ2のフランジ2aの外周面とプーリ本体3の内周面との間に介在させた弾性体4とからなっている。駆動ベルトが掛けられるプーリ本体3の外周部には、駆動ベルトの表面形状に応じた適宜の形状のプーリ溝3aが設けられている。プーリ本体3は、例えば内燃機関を搭載する車種の違いなど、適用する内燃機関の違いによる振動特性の違いに合わせた慣性質量を有するように作製されている。

【0004】

従来、プーリ本体3は、主として次の2つの方法で作製されていた。その一つは環状の無垢材を切削して、所望寸法の環状体を得ると共に外周部にプーリ溝を形成するものである。他の一つは、外周部にプーリ溝を有する環状体を鋳造し、切削により環状体およびプーリ溝を仕上げるものである。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

上記の切削法は切削に多大な労力を要し、また切削量が多く材料の無駄も多い。一方、鋳造法は、鋳造面の荒れの解消や寸法精度を出すための切削が必要とされ、製造工程がやや煩雑であるものの、鋳造によってプーリ本体の粗体を得ることで量産性に富み、また切削法に比べて切削量が少なく材料の無駄が少ない。したがって、一般にプーリ本体の製造には鋳造が多用されている。

【0006】

しかしながら、鋳造法は、ダンパプーリを適用する内燃機関が異なれば、その振動特性に合わせた専用の鋳型を用意する必要があり、汎用性に乏しい。また鋳型を含む設備費用が高み、設備費の点でコスト高になる問題もある。

【0007】

このようなことから、汎用性に優れ、その製造も容易で、製造コストも低減したトーショナルダンパプーリの開発が望まれていた。

【0008】

したがって、本発明の課題は、汎用性を向上し、その製造も容易で、製造コストの低減も可能なトーショナルダンパプーリを提供することである。

【0009】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するために、本発明は、内燃機関の回転軸に固定するハブと、前記ハブの径方向外方に同軸状に配置され、プーリ溝を外周部に有すると共に所定の慣性質量を有する断面略矩形の環状プーリ本体と、前記ハブの外周面と前記プーリ本体の内周面との間に介在させる弾性体とを備えたトーショナルダンパプーリにおいて、前記プーリ本体は、その軸方向に開口する凹部を有し、外周部にプーリ溝を有する断面略U字状の環状の枠体と、前記凹部に固定した環状の慣性質量体とから構成したことを特徴とする。

【0010】

本発明では、プーリ本体をプーリ溝を有する枠体と、枠体に取り付けた慣性質量体の2つに分けて構成するので、プーリ本体の製造が容易になる。また適用する内燃機関が振動特性が異なる内燃機関に変わっても、慣性質量体を内燃機関の振動特性に合わせて取り替えることで対処でき、ダンパプーリの汎用性が高い。また枠体は板材の冷間鍛造やプレス加工によって形成することができるので、加工工数が削減され、加工時間を短縮化することもできる。

【0011】

本発明によれば、好ましくは、前記慣性質量体は、複数枚の円環板を重ね合わせて結合する。このようにすれば、円環板の積層枚数の増減や円環板の比重の増

減等によって慣性質量体の質量を容易に調整することができる。したがって、適用する内燃機関の振動特性に合わせた慣性質量体の質量調整が容易にでき、ダンパブリーの汎用性をより向上することができる。さらには、慣性質量体を含めたブリー本体およびハブの全ての加工が、プレスのみで可能であるため、ライン化してダンパブリーの一貫生産が可能であり、ダンパブリーのコストを低減できる。

【0012】

積層した円環板を結合するには、接着剤を使用することができるが、生産性を向上するために、好ましくは、円環板に係合片を形成して、プレスにより機械的に結合することがよい。本発明によれば、前記円環板の面に切曲げ片を周方向に間隔を開けて形成し、複数枚の円環板を切曲げ片が重なるようにして重ね合わせて押圧することにより、前記複数枚の円環板を結合することができる。あるいは前記円環板の一方の面から他方の面に突き出したダボを前記円環板の周方向に間隔を開けて形成し、複数枚の円環板をダボを周方向にずらせるようにして重ね合わせて押圧することにより、前記複数枚の円環板を結合することができる。この場合、前記ダボの凸部を凹部をよりも狭く形成することが好ましい。このようにすれば、円環板の面への凸部の食い込みが鋭くなって食い込み力が増し、円環板同士の結合強度が高くなる。また得られた慣性質量体の形状安定性がよくなる。

【0013】

本発明によれば、好ましくは、円環板は、複数のリング片を円環状に連結してなる。円環板は、プレスによって丸ごと打ち抜いてもよいが、複数に分割してこれを組立てて円環板にすれば、材料の無駄を無くすることができる。本発明によれば、リング片の一端に膨出片を他端に該膨出片と嵌り合う穴を形成し、複数のリング片を円環状に配置して隣り合う一方のリング片の膨出片を他方のリング片の穴に締まりばめすることにより、複数のリング片を円環状に連結することができる。この場合、リング片の膨出片の基部の少なくとも一方に凹部を、前記穴の開口端の対応する側に該凹部と嵌り合う突部を形成することができる。このようにすれば、膨出片と穴の締まりばめの際、穴が膨出片により押し広げられても、凸部と凹部の嵌め合い部の箇所に変形を押さえ込んで吸収できるので、リング片の

穴の半径方向外方の部分が外側に開くのを確実に防止することができる。

【0014】

慣性質量体を凹部に固定するのに、接着剤を用いることができるが、簡単には凹部に慣性質量体を圧入することによって固定することができる。本発明によれば、前記慣性質量体は、前記プーリ本体の凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部内に圧入することにより固定するようにした。あるいは、前記慣性質量体は、前記プーリ本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することにより固定するようにした。あるいは、前記慣性質量体は、前記プーリ本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する第1の円環板と、前記凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する第2の円環板とを備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することにより固定するようにした。さらには、前記慣性質量体を前記プーリの凹部にボルトを含む締結手段で固定することもできる。

【0015】

本発明によれば、前記ハブの外周部と前記プーリ本体の凹部を画成する内周壁の幅方向の同一箇所に径方向外方または内方の凸部を設けることができる。このようにすれば、弾性体の脱落を防止を確実にすることができる。

【0016】

本発明によれば、さらに、前記プーリ本体の凹部を画成する内周壁と外周壁とを繋ぐ壁部を省略して、前記凹部を軸方向両側に開口した貫通穴に形成すると共に、前記内周壁と外周壁とに圧接する内径および外径を有する円環板を少なくとも1枚以上配置するようにして、複数枚の円環板を重ね合わせて結合することによって前記慣性質量体を形成し、前記慣性質量体を前記貫通穴内に圧入するようにすることもできる。

【0017】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

【0018】

図 1 は、本発明のトーショナルダンパブーリの一実施の形態の要部を示す断面図である。トーショナルダンパブーリは、内燃機関の回転軸、例えば自動車エンジンのクランク軸（図示せず）に取付け穴 1 1 a を介してボルト固定されるハブ 1 1 と、ハブ 1 1 の外周の環状固定部 1 1 b の径方向外方に同軸状に配置した環状のブーリ本体 1 0 と、環状固定部 1 1 b の外周面とブーリ本体 1 0 の内周面との間に介在させた弾性体 1 3 とからなっている。

【 0 0 1 9 】

ブーリ本体 1 0 は、軸方向の一侧を開口した凹部 1 5 を有する断面略 U 字状の環状枠体 1 2 と、枠体 1 2 の凹部 1 5 内に軸方向に挿入して固定された環状の慣性質量体 1 4 とからなっている。該枠体 1 2 は内周壁 1 2 a、外周壁 1 2 b およびそれらの間を繋ぐ垂直壁 1 2 c からなり、内側に上記の凹部 1 5 を断面略 U 字状に画成してしている。枠体 1 2 の外周壁 1 2 b の外側面には、これに掛ける駆動ベルト（図示せず）の表面形状に応じた適宜の形状のブーリ溝 1 6 が設けられている。

【 0 0 2 0 】

慣性質量体 1 4 は、円環板 1 4 a を重ね合わせて結合した積層体からなっており、慣性質量体 1 4 を凹部 1 5 に圧入することによって固定している。本実施の形態では、円環板 1 4 a の内径を枠体 1 2 の内周壁 1 2 a の外径より僅かに小さくして、円環板 1 4 a の内周面を内周壁 1 2 a の内側面に圧接させている。好ましくは、慣性質量体 1 4 の内周面側を案内して、凹部 1 5 への慣性質量体 1 4 の圧入を容易にするために、枠体 1 2 の内周壁 1 2 a の開口端縁にテーパ 1 2 d を形成して、凹部 1 5 を開口端縁で外側に拡張することがよい。

【 0 0 2 1 】

なお、慣性質量体 1 4 を凹部 1 5 に固定するのに、圧入に代えて接着剤を用いてもよい。圧入に加えて接着剤を併用してもよい。さらには慣性質量体 1 4 を挿入した凹部 1 5 に樹脂を充填して、凹部 1 5 を樹脂で埋めてもよい。凹部 1 5 を樹脂で埋めれば、防錆効果が得られるほか、ダンパブーリに異常振動が加わった場合にも、慣性質量体 1 4 の凹部 1 5 からの脱落や分解を防止することができる。

【0022】

枠体12は、プリー溝16を含めて板材の冷間鍛造や板材のプレス加工によって形成することができる。板材としては、日本工業規格JIS G 3141で規定する冷間圧延鋼板または鋼帯SPCC（一般用）、SPCD（絞り用）、SPCE（深絞り用）等を用いることができる。なお、枠体12を薄板あるいは軟質材で形成して、枠体12の凹部15への慣性質量体14の圧入によって内周壁12aが撓み得るようにしておくと、弾性体13に圧縮力を加えることができ、弾性体13の繰り返しの伸縮に対しての耐久性が増す。

【0023】

円環板14a同士を結合して慣性質量体14を形成するには、接着剤を用いることができるが、後述するように、円環板14に結合片を形成して、円環板の積層体をプレスすることにより、結合片で円環板同士を機械的に結合することができる。円環板14a自体は、板材のプレス加工によって形成することができる。円環板14aのプレス加工は、円環板を丸ごと打ち抜いても、円環板を周方向に複数に分割した円弧状のリング片に打ち抜き、同時にリング片に係合片を形成しておいて、結合片同士をプレスで結合して円環板としてもよい。板材としては、SPCC、SPCD、SPCE等を用いることができる。

【0024】

弾性体13は弾性材料のリング、例えば加硫成形したゴムのリングからなり、ハブ11の環状固定部11bと枠体12の内周壁12aの外側面との間に圧入することによって装着する。ハブ11は外周に環状固定部11bを有するように板材をプレス成形したものである。

【0025】

本実施の形態のトーションダルダンパプリーによれば、プリー本体10を、プリー溝16を有する枠体12と、枠体12の凹部15に取付けた慣性質量体14の2つに分けて構成したので、プリー本体10の製造が容易になる。枠体12は板材の冷間鍛造やプレス加工によって形成することができるので、加工工数が削減され、加工時間を短縮化することもできる。さらには、慣性質量体を含めたプリー本体およびハブの全ての加工が、プレスのみで可能であるため、ライン化して

ダンパプーリの一貫生産が可能であり、ダンパプーリのコストを低減できる。

【0026】

また円環板14aを複数枚積層して慣性質量体14を形成するので、円環板14aの積層枚数の増減や円環板の厚さの増減によって慣性質量体の質量を調整することができる。また、厚み方向をプレスにて加圧することにより、高い寸法精度を有した慣性質量体14を得ることができる。したがって、適用する内燃機関の振動特性に合わせた慣性質量体14の質量調整が容易にでき、ダンパプーリを汎用性の高いものにすることができる。慣性質量体14の質量調整は、比重の異なる円環板を使用することによっても容易に実現できる。

【0027】

また弾性体13は振り振動のエネルギーを熱に変換することで減衰性を発揮するので、ダンパプーリに過大な振り振動が連続的に加わった場合に弾性体13の寿命が縮まることがあるが、外径が異なる円環板を積層して円環板間にその外周部で間隙を設けると共に、枠体12にダンパプーリの回転によって発生する空気の流れを該間隙に一方から導入する空気孔と、他方から排出する空気孔を設ければ、弾性体13の熱を枠体12を介して外部に放出することができ、弾性体13の耐久性を向上するようなことも可能になる。

【0028】

以上の実施の形態1では、慣性質量体14を構成する全ての円環板14aの内径を枠体12の内周壁12aの外径より小さくして、全ての円環板14aを内周壁12aの内側面に圧接させたが、幾つかの円環板14aの内径を内周壁12aの外径より小さくして圧接するだけでもよい。

【0029】

図2は、本発明の他の実施の形態を示す。本例では、図1のダンパプーリにおいて、プーリ本体10の枠体12を外径を大きくした枠体12Aに変更した点が異なっている。例えば同じ振動系を有する内燃機関でも、車体によりエンジンルームの大きさや、補機の違いなどの理由で、ダンパプーリのプーリ径を異ならせる、例えば径を大きくすることが必要な場合がある。

【0030】

本発明のダンパプーリでは、プーリ本体10を枠体12と慣性質量体14とに分けることによって、プーリ本体10の慣性質量を主に慣性質量体14に担わせているので、外径を変更しても枠体12Aの慣性質量を許容範囲に収めることが可能である。外径を大きくした分の質量増を少なくするために、枠体12Aはなるべく軽い材料で作製することが好ましい。

【0031】

図3は、本発明のさらに他の実施の形態を示す。本例では、慣性質量体14の円環板14aが、枠体12の外周壁12bの内径よりも僅かに大きい外径を有しており、枠体12の凹部15に圧入された慣性質量体14は円環板14aの外周面が外周壁12bの内側面に圧接して、慣性質量体14が凹部15に固定されている。

【0032】

このようなプーリ本体10によれば、枠体12の外周壁12bが慣性質量体14で内側から支持されるので、外周壁12bを補強することができる。したがって、プーリ本体10に掛けられ駆動ベルトから過大な引っ張り力を受けた場合に、単独では外周壁12bの変形の恐れがある薄い板材を枠体12に使用することが可能になる。

【0033】

以上の実施の形態3では、慣性質量体14を構成する全ての円環板14aを枠体12の外周壁12bの内側面に圧接させたが、円環板14aの幾つかの外径を大きくして、それらの円環板を外周壁12bの内側面に圧接するだけでもよい。

【0034】

図4は、本発明のさらに他の実施の形態を示す。本例では、枠体12の外周壁12bの内側面に圧接する外径を有する第1の円環板14a1と、枠体12の内周壁12aの内側面および外周壁12bの内側面に圧接する外径および内径を有する第2の円環板14a2とを交互に積層して、慣性質量体14を形成している。

【0035】

このような慣性質量体14を枠体12の凹部15に圧入すれば、枠体12の内

周壁 12 a および外周壁 12 b が慣性質量体 14 で内側から支持されるので、これら内周壁 12 a および外周壁 12 b を補強することができる。

【0036】

以上の実施の形態 4 においても、円環板 14 a 1 は、その幾つかの外径を大きくして枠体 12 の外周壁 12 b の内側面に圧接するだけでもよい。円環板 14 a 2 は、その幾つかの内径を小さくして枠体 12 の内周壁 12 a の内側面に圧接させるだけでもよい。また円環板 14 a 2 は必ずしも枠体 12 の外周壁 12 b の内側面に圧接させてなくてもよい。

【0037】

図 5 は、本発明のさらに他の実施の形態を示す。本例では、ハブ 11 の環状固定部 11 b と枠体 12 の内周壁 12 a の幅方向の同一箇所に、それぞれ径方向外方の凸部（コムベックス部）11 b 1、12 a 1 を設けた。凸部 11 b 1、12 a 1 は周方向に沿って複数箇所設ければよい。また凸部 11 b 1、12 a 1 は径方向内方に向けて設けてもよい。

【0038】

これによれば、枠体 12 の内周壁 12 a とハブ 11 の環状固定部 11 b との間に圧入される弾性体 13 の脱落防止を確実にすることができる。

【0039】

なお、本例では、枠体 12 の凹部 15 内に挿入した慣性質量体 14 は、枠体 12 の垂直壁 12 c の外面からのボルト 17 を慣性質量体 14 に挿通して凹部 15 内に固定した。この例のように、慣性質量体 14 の固定は圧入でなくてもよい。固定手段としては、ボルトの他に、ピンや接着剤も可能である。

【0040】

図 6 は、本発明のさらに他の実施の形態を示す。本例では、実施の形態 1 の枠体 12 の内周壁 12 a と外周壁 12 b とを繋ぐ垂直壁 12 c を省略して、凹部 15 を軸方向両側に開口した貫通穴に形成した。即ち、枠体 12 を内側、外側の環状帯で構成した。

【0041】

そして内周壁 12 a および外周壁 12 b の内側面に圧接する内径および外径を

有する円環板 14 a 3 を両端に位置するようにして、複数枚の円環板 14 a 4、14 a 3 を重ね合わせて結合することによって慣性質量体 14 を形成し、慣性質量体 14 を貫通穴とされた凹部 15 に圧入し、慣性質量体 14 で外周壁 12 b を内側から支持した。

【0042】

また弾性体 13 の脱落防止のために、ハブ 11 の環状固定部 11 b と枠体 12 の内周壁 12 a の幅方向の同一箇所に、それぞれ径方向内方の凸部 11 b 1、12 a 1 を設けた。

【0043】

本実施の形態 6 によれば、円環板 14 a (14 a 3、14 a 4) の数を増減することによって慣性質量体 14 の質量を増減できる他、外周壁 12 b を構成する環状帯の外径を変更することにより、使用する円環板の径を容易に変えることができ、従って慣性質量体 14 の質量を増減する汎用性がより高い。

【0044】

以上の実施の形態では、いずれも、弾性体 13 は予め成形しておいて、これをハブ 11 の環状固定部 11 b と枠体 12 の内周壁 12 a との間に圧入したが、環状固定部 11 b と内周壁 12 a との間にゴム材料を充填して、充填したゴム材料を加硫して弾性体 13 に形成してもよい。

【0045】

慣性質量体 14 の円環板 14 a は、プレスによって丸ごと打ち抜いてもよいが、複数に分割してこれを組立てて円環板にすることがよい。図 7 に示すように、円環板を周方向に複数、例えば 4 つとか 5 つに分割した円弧状のリング片 (リング片) 21 を長尺の板材 20 から打ち抜き、そのうち抜きによって同時にリング片 21 の一端に膨出片 21 b を、他端に該膨出片 21 b と嵌り合う穴 21 a を形成する。そして複数のリング片 21 を周方向に並べて円環状に配置し、隣り合う一方のリング片 21 の膨出片 21 b を他方のリング片 21 の穴 21 a に当てて、リング片 21、21 の端部を突き当て、その突き当てた端部同士をプレスして膨出片 21 b を穴 21 a に締めりばめし、これにより複数のリング片 21 を連結して円環板に成形する。

【0046】

このように板材20から打ち抜くのをリング片21にすれば、所定の直線長さLを有するリング片21を、同一の幅L以上の幅を有する板材20から目一杯の枚数を取ることにより、材料の無駄をほとんどなくすることができる。

【0047】

好ましくは、このリング片21の膨出片21bの基部両側には、図8(a)に示すように凹部21b1を設け、リング片21の穴21aの開口端の両側には該凹部21bと嵌り合う凸部21a1を設ける。膨出片21bと穴21aの締まりばめの際、穴21aが膨出片21bにより押し広げられるから、リング片21の穴21aの周囲の部分は半径方向に変形し、特に穴21aの半径方向外方の部分は、図8(b)のように外側に開きやすい。図8(a)のように、リング片21の膨出片21bの基部両側の凹部21b1とリング片21の穴21aの開口端両側の凸部21a1を嵌め合わせておけば、凸部21a1と凹部21b1の嵌め合い部の箇所で変形を押さえ込んで吸収できるので、穴21aの半径方向外方の部分が外側に開くのを確実に防止することができる。

【0048】

また円環板14の寸法確保のため、円環板14aを厚み方向にプレスする場合があります、その場合リング片21に広がる力が加わるが、凸部21a1の凹部21b1の嵌め合い部を設けておけば、リング片21の形状保持性がよい。

【0049】

積層した円環板14aを結合するには、接着剤を使用することができるが、生産性を向上するために、好ましくは、円環板14aに係合片を形成して、プレスにより機械的に結合することがよい。係合片は図7に示してあるが、この例では、リング片21の円弧の中央部に半抜き加工を施して、2つの半抜き片（切起こし片）21cをリング片21の面から曲げ起こして突出させた。

【0050】

そしてリング片21を連結して円環板14に形成後、複数枚の円環板14を切曲げ片21cが重なるようにして重ね合わせる。その円環板の積層体をプレスして、重なり合う一方の円環板の切曲げ片21cを他方の円環板にできた切曲げ片

21cによる穴部に嵌め合わせて、円環板同士を結合する。円環板同士はプレスによる変形で実質的に隙間がない密接状態に結合される。

【0051】

もちろん、切曲げ片を形成する円環板はリング片を連結したものでなく、丸ごと打ち抜いた非連結の円環板でもよく、この非連結の円環板には周方向に間隔を開けて切曲げ片を形成し、同様に円環板の積層体をプレスして結合する。

【0052】

さらに、結合片としてダボを形成して結合してもよい。図9に示すように、リング片21の一方の面から他方の面に突き出したダボ22をプレスによるハーフピաս加工で成形し、リング片21を連結して円環板14aに形成した後、複数枚の円環板14aをダボ24が周方向にずれるようにして重ね合わせる。好ましくは1枚置きの円環板14a同士でダボ24が重なるようにする。そしてその円環板14aの積層体をプレスして、重なり合う一方の円環板14aのダボ22の凸部22aを他方の円環板14aの面に食い込ませて、複数枚の円環板14aを結合する。ダボ22の凸部22aが食い込むことによって押し出された対向面の板材のボリュームは、ダボ22の凹部22bに移動して凹部22bを埋めるため、外周方向等へ逃げないため、外径寸法の精度がよい。また、これにより円環板14a同士は実質的に隙間がない密接状態に結合される。

【0053】

この場合、ダボ22の凸部22aを凹部22bよりも狭く形成することが好ましい。凸部22aを凹部22bより狭くすれば、凸部22aと凹部22bとを同時に得るハーフピաս加工による突き出しで、凸部22aを高く形成することができる。したがって、円環板14の面への凸部22aの食い込みが鋭くなって食い込み力が増し、円環板同士の結合強度が高くなる。また得られた慣性質量体14の形状安定性がよくなる。

【0054】

もちろん、ダボを形成する円環板はリング片を連結したものでなく、丸ごと打ち抜いた非連結の円環板でもよく、非連結の円環板には周方向に間隔を開けてダボを形成し、同様に円環板の積層体をプレスして結合する。

【0055】

本発明によれば、円環板14a同士のダボ等による結合に加え、若しくはこれらの結合法に代えてピンあるいはネジ等による結合を行うこともできる。図10にピンによる結合法を示す。円環板14aの周方向の複数箇所にピン穴24aを形成しておく。円環板14aは、これまで通り、プレスによりこれを丸ごと打ち抜いたものでも、円弧状リング片に打ち抜いて結合したものでもよく、その打ち抜きの際もしくは打ち抜き後に穴24をプレス成形する。複数枚の円環板14aをピン穴24が重なるようにして重ね合わせ、円環板14aの積層体のピン穴24に両端にすり鉢状の凹部25aを有するピン25を挿入し、該両端の凹部25aに略同形のかしめ治具（図示せず）を当てて押圧して、凹部25aを2点鎖線で示す状態から実線で示す状態に押し広げてピン25をかしめ、積層された円環板14aを結合する。

【0056】

この場合、ピン25の端部が円環板14aの積層体から外方に突出するのを防ぐため、図に示すように、最外層に位置する円環板14aのピン穴24の開口端24aを面取り等により外に向けて拡径して、ピン25の端部の変形代を吸収可能なようにしておくことがよい。ピン25を多少短めにしておけば、必ずしも変形代は必要ない。

【0057】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明のトーショナルダンパプーリによれば、所定の慣性質量を有する断面略矩形の環状プーリ本体を、その軸方向に開口する凹部を有し、外周部にプーリ溝を有する断面略U字状の環状の枠体と、前記凹部に固定した環状の慣性質量体とから構成したので、汎用性が向上し、その製造も容易で、製造コストの低減も可能になる。特に記慣性質量体を、複数枚の円環板を重ね合わせて結合して構成した場合には、円環板の積層枚数の増減等によって慣性質量体の質量を容易に調整することができ、ダンパプーリの汎用性をより向上することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明のトーションナルダンパブーリの一実施の形態の要部を示す断面図（a）およびそのダンパブーリの棒体の凹部への慣性質量体の圧入を示す分解図（b）である。

【図 2】

本発明の他の実施の形態の要部を示す断面図である。

【図 3】

本発明のさらに他の実施の形態の要部を示す断面図である。

【図 4】

本発明のさらに他の実施の形態の要部を示す断面図である。

【図 5】

本発明のさらに他の実施の形態の要部を示す断面図である。

【図 6】

本発明のさらに他の実施の形態の要部を示す断面図である。

【図 7】

本発明のダンパブーリの慣性質量体の円環板に使用するリング片を示す平面図である。

【図 8】

図 7 のリング片同士を連結する締まりばめによる改良された連結部を示す平面図（a）および改良前の連結部を示す平面図（b）である。

【図 9】

ダボで結合される円環板を示す断面図（a）およびそのダボの拡大断面図（b）である。

【図 10】

本発明で使用可能なピンによる円環板同士の結合を示す断面図である。

【図 11】

従来のトーションナルダンパブーリを示す断面図である。

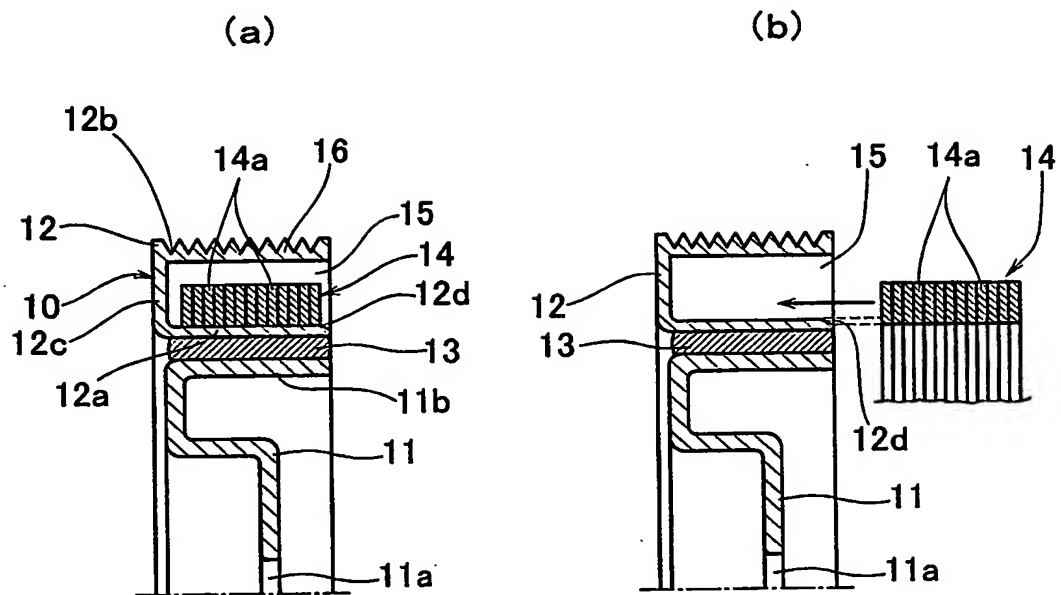
【符号の説明】

10 プーリ本体

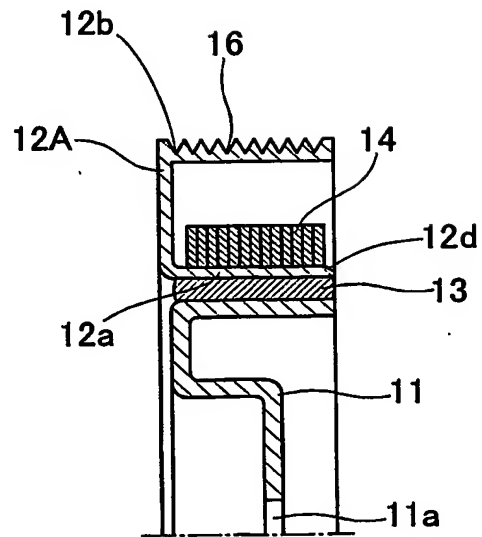
- 1 1 ハブ
- 1 1 b フランジ
- 1 2 枠体
- 1 2 a 内周壁
- 1 2 b 外周壁
- 1 3 弾性体
- 1 4 慣性質量体
- 1 4 a 円環板
- 1 5 凹部
- 1 6 プーリ溝
- 2 1 リング片
- 2 1 a 穴
- 2 1 b 膨出片
- 2 2 ダボ
- 2 4 ピン穴
- 2 5 ピン

【書類名】 図面

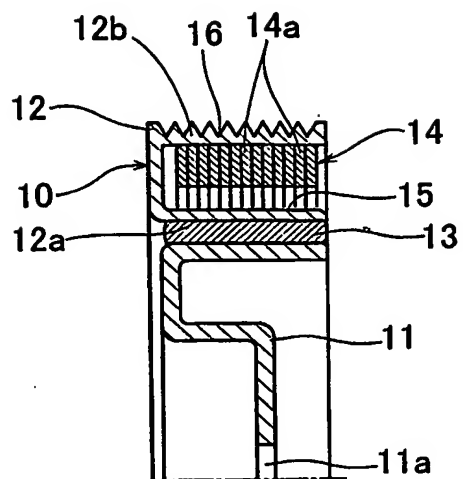
【図 1】



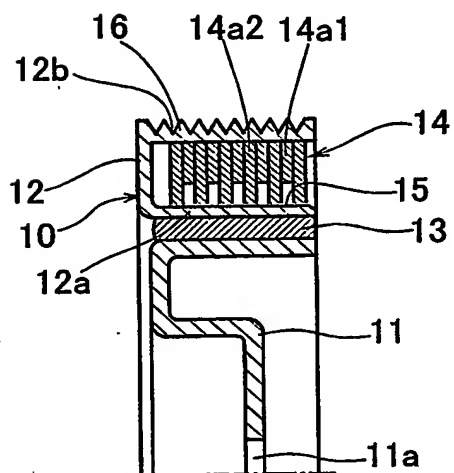
【図 2】



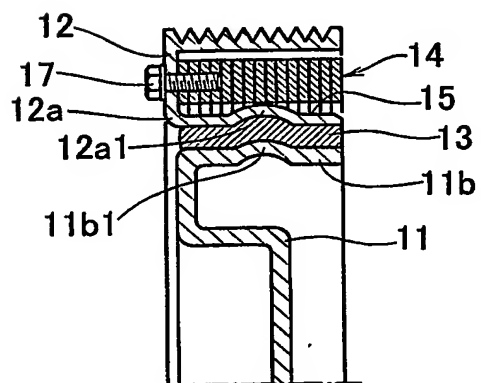
【図 3】



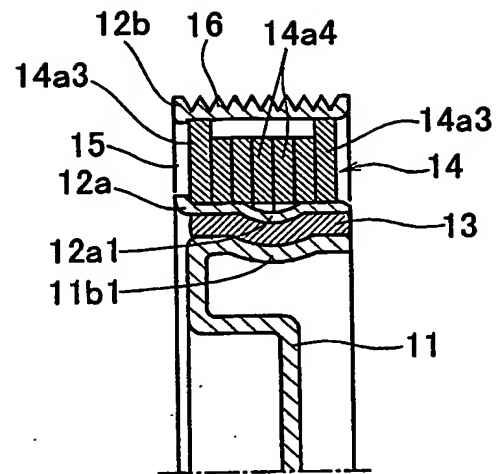
【図 4】



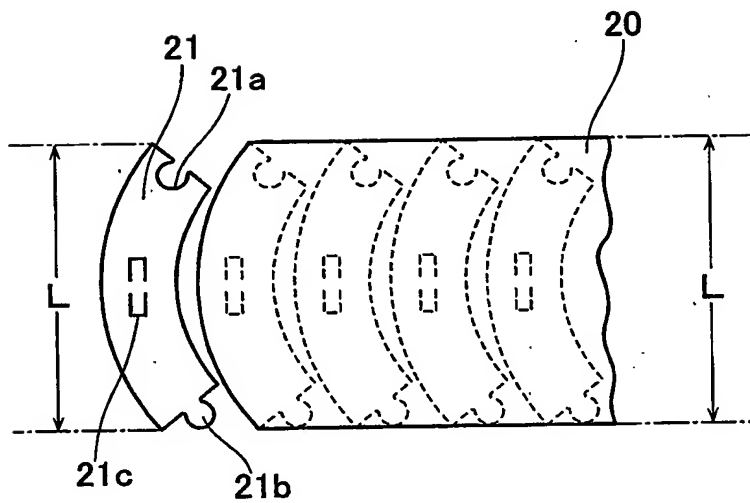
【図 5】



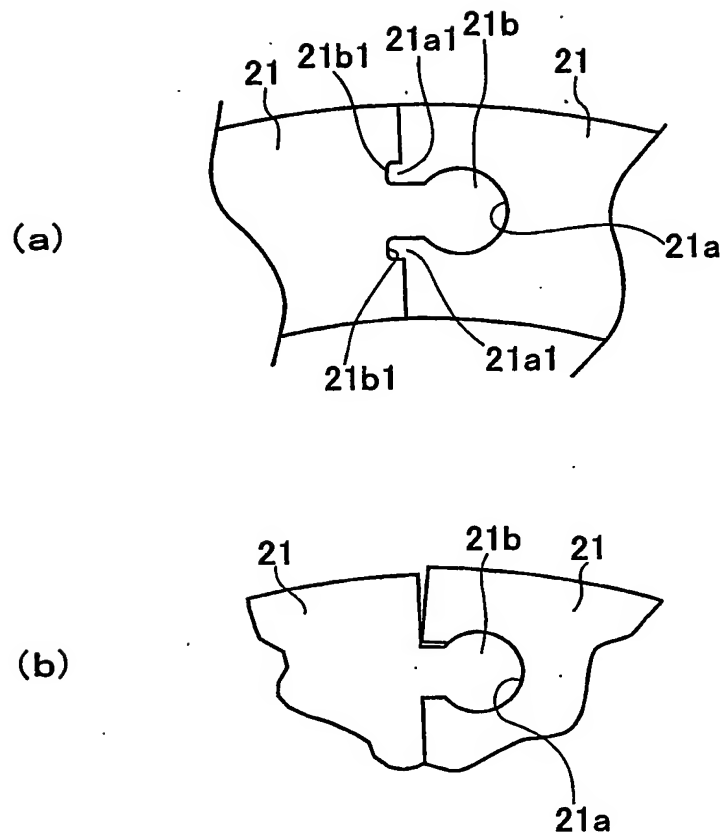
【図 6】



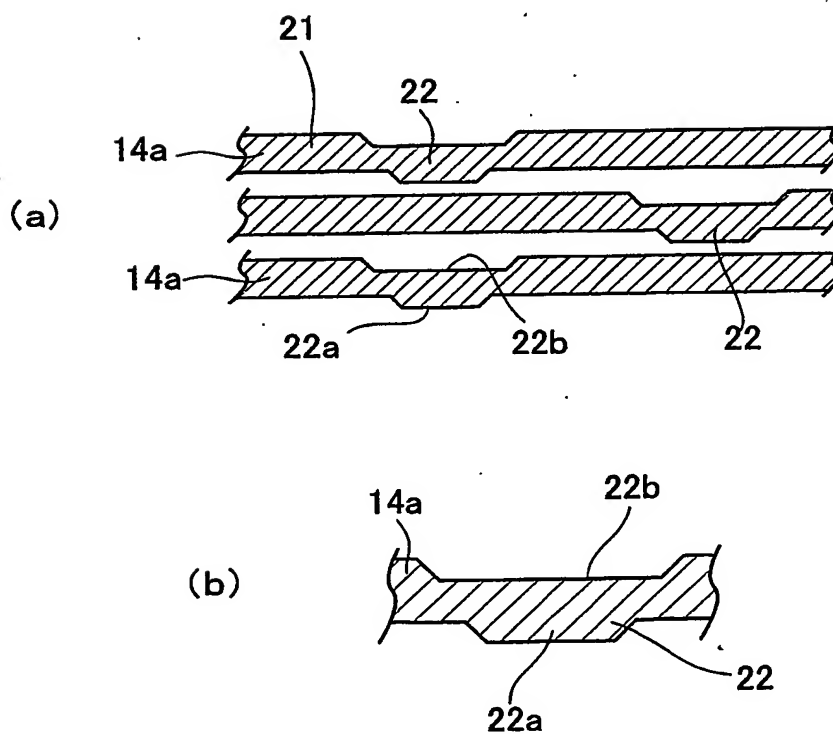
【図 7】



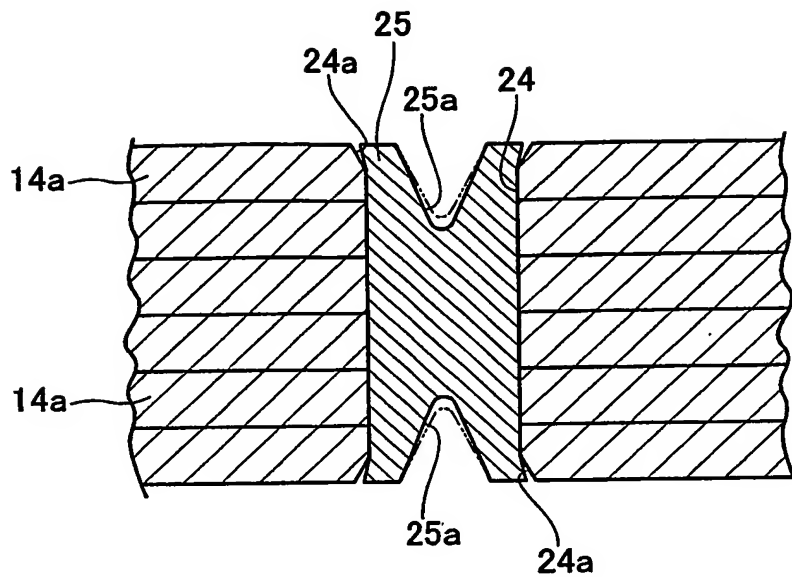
【図 8】



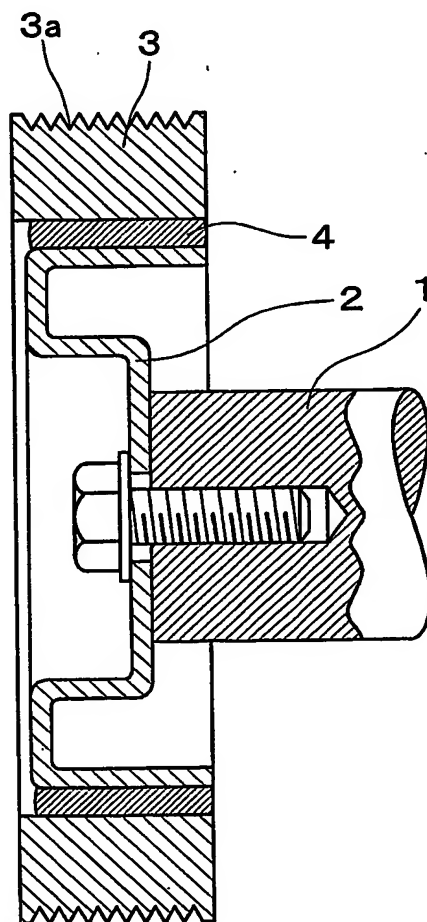
【図 9】



【図 10】



【図 11】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 汎用性を向上し、その製造も容易で、製造コストの低減も可能なトーショナルダンパプリーである。

【解決手段】 トーショナルダンパプリーは、内燃機関の回転軸に固定されるハブ11と、ハブの外周の環状固定部11bに同軸状に配置した環状のプリー本体10と、フランジの外周面とプリー本体の内周面との間に介在させた弾性体13とからなる。プリー本体10は、軸方向の一侧を開口した凹部15を有する断面略U字状の環状棒体12と、凹部15内に軸方向に挿入して固定された環状の慣性質量体14とからなる。慣性質量体は、円環板14aを重ね合わせて結合した積層体からなり、慣性質量体を凹部に圧入することによって固定している。

【選択図】 図1

認定・付加情報

特許出願の番号 特願 2003-108367
受付番号 50300606454
書類名 特許願
担当官 第三担当上席 0092
作成日 平成15年 4月16日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】 000136354

【住所又は居所】 埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地

【氏名又は名称】 株式会社フコク

【代理人】 申請人

【識別番号】 100060025

【住所又は居所】 東京都港区新橋2-16-1 ニュー新橋ビル7
03

【氏名又は名称】 北村 欣一

【選任した代理人】

【識別番号】 100099287

【住所又は居所】 東京都港区新橋2丁目16番1号 ニュー新橋ビ
ル703 北村特許事務所

【氏名又は名称】 吉岡 正志

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000136354]

1. 変更年月日	1990年 8月 7日
[変更理由]	新規登録
住 所	埼玉県上尾市菅谷3丁目105番地
氏 名	株式会社フコク